

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **04261655 A**(43) Date of publication of application: **17.09.92**

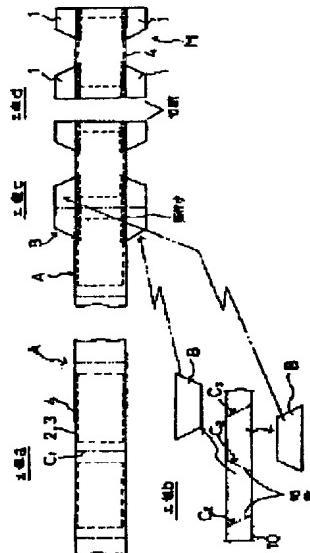
(51) Int. Cl

A61F 13/15(21) Application number: **02418656**(71) Applicant: **ZUIKOU:KK**(22) Date of filing: **31.12.90**(72) Inventor: **WADA TAKAO****(54) MANUFACTURE OF PAPER DIAPER****(57) Abstract:**

PURPOSE: To lower material cost of a paper diaper by making a side flap (a tape mounting part for wearing) using a proper breathing material free to select.

CONSTITUTION: This method contains a process of making a strip paper diaper body, a process of producing a roughly trapezoidal side flap sheet from a third strip sheet and a process of pasting the side flap sheet on both side peripheries of the strip paper diaper body. Thus, the side flap can employ a desired breathing material (e.g. unwoven cloth) to improve comfortableness in use while enabling the lowering of product cost with the elimination of waste of raw material of the diaper body.

COPYRIGHT: (C)1992,JPO&Japio



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平4-261655

(43)公開日 平成4年(1992)9月17日

(51)Int.Cl.⁵

A 61 F 13/15

識別記号

府内整理番号

F I

技術表示箇所

2119-3B

A 41 B 13/02

S

審査請求 未請求 請求項の数1(全4頁)

(21)出願番号 特願平2-418656

(22)出願日 平成2年(1990)12月31日

(71)出願人 591040708

株式会社瑞光

大阪府摂津市南別府町15番21号

(72)発明者 和田 隆男

大阪府摂津市南別府町15番21号 株式会社
瑞光内

(74)代理人 弁理士 奥村 文雄

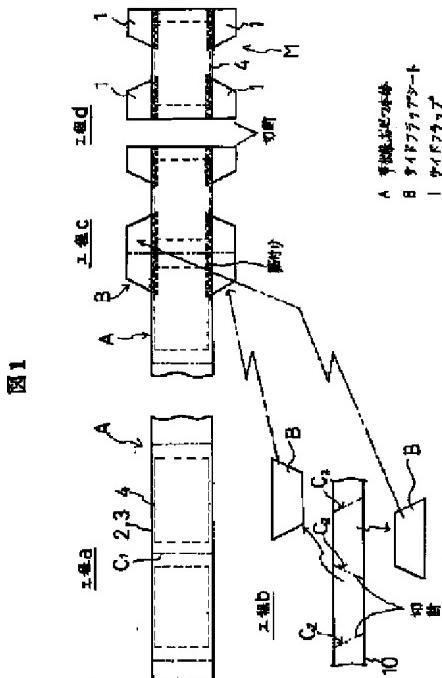
(54)【発明の名称】紙おむつの製造方法

(57)【要約】(修正有)

【目的】サイドラップ(着衣への装着用のテープ取付部)を、適宜の通気性のある材質を選択自在とともに、紙おむつの材料コストの低減をはかること。

【構成】帯状紙おむつ本体を製作する工程と、帯状の第3シートよりほぼ台形状のサイドラップシートを製作する工程と、帯状紙おむつ本体の両側周縁にサイドラップシートを貼付ける工程とを含むことを特徴とする。

【効果】サイドラップを所望の通気性のある素材(例えば、不織布)を使用することができて使用感を良くするとともに、おむつ本体の素材の無駄を防いで製品コストの低減をはかることができる。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 トップシートとバックシートとの間に間欠的に吸収マットを配置してなる帯状紙おむつ本体を製作する工程と、帯状の第3シートより、ほぼ台形形状のサイドフラップシートを製作する工程と、帯状紙おむつ本体の横断切断線をほぼ中心として帯状紙おむつ本体の両側周縁にサイドフラップシートを貼付ける工程と、帯状紙おむつ本体を、サイドフラップシートとともに所定寸法に切断する工程と、を含むことを特徴とする紙おむつの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【産業上の利用分野】 本発明は紙おむつの製造方法に関するものである。

【従来の技術】 公知の紙おむつの製造にあたっては、図7に示すごとく、トップシート2とバックシート3との間に間欠的に吸収マット4を配置してなる帯状紙おむつ本体Aを、吸収体マット4と所定の間隔をおいて横切断線C1で切断することにより、紙おむつを製造しているが、装着用のテープ取付部(サイドフラップ)1はバックシート3と一緒に製作している。

【発明が解決しようとする課題】 本発明は、サイドフラップ(着衣への装着用のテープ取付部)を、防水性(通気性がない)のバックシート(例えば、ポリエチレンシート)と異なる適宜の通気性のある材質のシート素材を選択自在とするとともに、材料コストの低減をはかることを課題とする。

【課題を解決するための手段】 本発明は、トップシートとバックシートとの間に間欠的に吸収マットを配置してなる帯状紙おむつ本体を製作する工程と、帯状の第3シートよりほぼ台形形状のサイドフラップシートを製作する工程と、帯状紙おむつ本体の横断切断線をほぼ中心として帯状紙おむつ本体の両側周縁にサイドフラップシートを貼付ける工程と、帯状紙おむつ本体をサイドフラップシートとともに所定寸法に切断する工程と、を含むことにより、帯状紙おむつ本体とサイドフラップとに作業工程を分離して、紙おむつを製造する。

【実施例】 以下図面に示す実施例にもとづいて説明する。図1を参照して、工程aにより、トップシートとバックシートとの間に間欠的に吸収マットをサンドイッチ状に配置してなる帯状紙おむつ本体を製作する。上述の工程aと平行作業で別途に工程bにより、帯状の第3シート10より切断線C2で切断することにより、ほぼ台形状のサイドフラップシートBを製作する。工程aによる帯状紙おむつ本体Aに、工程bによるサイドフラップシートBを供給し、工程cにより、帯状紙おむつ本体の横断切断線をほぼ中心として帯状紙おむつ本体の両側周

10 2

縁にサイドフラップシートを貼付ける。つぎに、工程bにより、帯状紙おむつ本体AをサイドフラップシートBとともに切断線C1で切断して所定寸法の長さとすることで紙おむつMを完成する。図2は工程dにより完成した紙おむつMを示す。該紙おむつMの断面形状を示し、図3を参照してサイドフラップ1の取付位置は適宜選択できるものであり、a図では、バックシート(P.E.シート)3とトップシート(不織布シート)2との間であり、b図はバックシート3の外側、c図ではトップシート2の外側にそれぞれ接着する。なお、d図はトップシート2の巻回部分(おむつ本体の側縁部)にサイドフラップ1の内端縁を融着する。図4を参照して、イ、ロ、ハ、ニは図aのサイドフラップシートBの切断箇所と帯状おむつ本体Aへの取付位置との関係を示すもので帯状おむつ本体Aの左右交互に取付位置を変えて帯状の第3シート10より切断されたサイドフラップBを帯状おむつ本体Aに供給する。また、サイドフラップの形状を適宜の形状とできるものであり、図4に示す台形に限定されるものではなく、図5に示すごとく波状の切断線C2で帯状素材を切断して台形の角部を丸くした形状とすることもできる。更に、図6に示すごとく、適宜曲線形状C3で切断して、切除部分Nを形成してもよい。

【発明の効果】 本発明は、サイドフラップ(装着テープ取付部)をおむつ本体と分離して製作することにより、サイドフラップを所望の通気性のある素材(例えば、不織布)を使用することができて使用感を良くするとともに、広巾部分となるサイドフラップをおむつ本体に付加するものであるからトップシート、バックシート等のおむつ本体の素材の無駄を防いで製品コストの低減をはかることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の紙おむつの製造方法の大要を示す工程説明図。

【図2】 本発明により製作された紙おむつの展開状態の平面図。

【図3】 本発明による種々の実施例の横断面図。

【図4】 サイドフラップシートの製造方法を示す説明図。

【図5】 サイドフラップシートの第2実施例の説明図。

【図6】 サイドフラップシートの第3実施例の説明図。

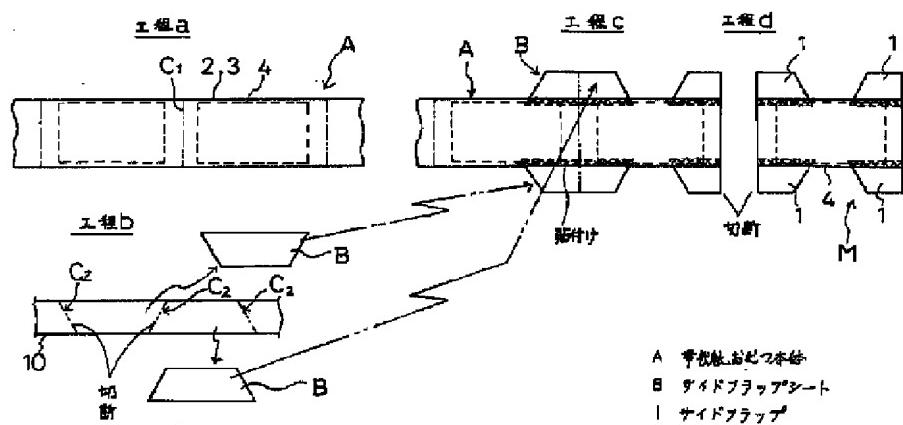
【図7】 公知の紙おむつの製造方法を示す説明図。

【符号の説明】

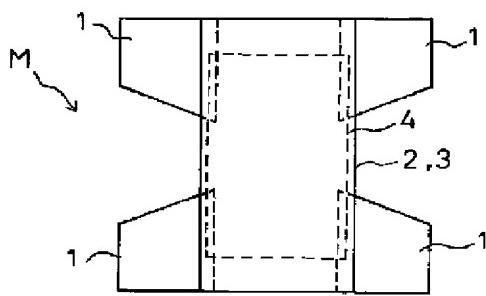
- A 帯状紙おむつ本体
- B サイドフラップシート
- 1 サイドフラップ

【図1】

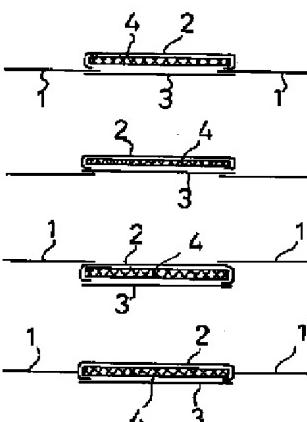
図1



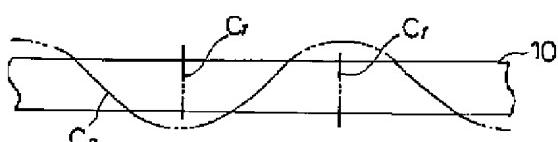
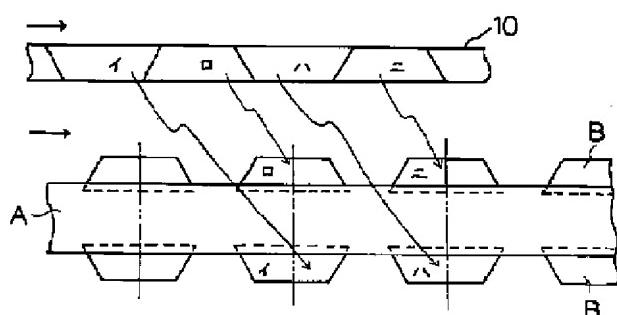
【図2】



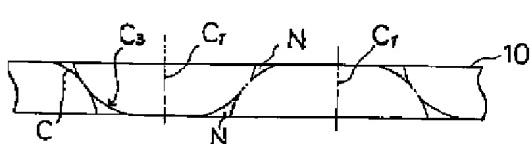
(a)
(b)
(c)
(d)



【図4】



【図6】



【図7】

